

PCT

WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales Büro



INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation ⁷ : C07B 41/00, C07D 301/12, 301/19, B01J 8/04		A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/07965 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 17. Februar 2000 (17.02.00)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP99/05740 (22) Internationales Anmeldedatum: 9. August 1999 (09.08.99) (30) Prioritätsdaten: 198 35 907.1 7. August 1998 (07.08.98) DE (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): BASF AK- TIENGESELLSCHAFT [DE/DE]; D-67056 Ludwigshafen (DE). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): BASSLER, Peter [DE/DE]; Maria-Mandel-Strasse 18, D-68519 Viernheim (DE). HARDER, Wolfgang [DE/DE]; Bergwaldstrasse 16, D-69469 Weinheim (DE). RESCH, Peter [DE/DE]; Hauptstrasse 57, D-67310 Hettenleidelheim (DE). RIEBER, Norbert [DE/DE]; Liebfrauenstrasse 1c, D-68259 Mannheim (DE). RUPPEL, Wilhelm [DE/DE]; Kalmit- strasse 3a, D-67227 Frankenthal (DE). TELES, Joaquim, Henrique [PT/DE]; Ziegeleistrasse 25a, D-67122 Altrip (DE). WALCH, Andreas [DE/DE]; Roseggerweg 5, D-74193 Schwaigern (DE). WENZEL, Anne [DE/DE]; Mozartstrasse 2c, D-76676 Graben-Neudorf (DE). ZEHNER, Peter [DE/DE]; Erich-Kästner-Strasse 15, D-67071 Ludwigshafen (DE).		(74) Anwalt: ISENBRUCK, Günter; Bardehle, Pagenberg, Dost, Altenburg, Geissler, Isenbruck, Theodor-Heuss-Anlage 12, D-68165 Mannheim (DE). (81) Bestimmungsstaaten: AL, AU, BG, BR, BY, CA, CN, CZ, GE, HR, HU, ID, IL, IN, JP, KR, KZ, LT, LV, MK, MX, NO, NZ, PL, RO, RU, SG, SI, SK, TR, UA, US, ZA, eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht. Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>	
(54) Title: METHOD FOR REACTING AN ORGANIC COMPOUND WITH A HYDROPEROXIDE (54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR UMSETZUNG EINER ORGANISCHEN VERBINDUNG MIT EINEM HYDROPEROXID (57) Abstract The invention relates to a method for reacting an organic compound with a hydroperoxide, comprising at least the following steps (i) to (iii): (i) reacting the hydroperoxide with the organic compound to obtain a mixture composed of a reacted organic compound and a non-reacted hydroperoxide; (ii) separating the non-reacted hydroperoxide from the mixture resulting in step (i); (iii) reacting the hydroperoxide separated in step (ii) with the organic compound. (57) Zusammenfassung Verfahren zur Umsetzung einer organischen Verbindung mit einem Hydroperoxid, das mindestens die folgenden Stufen (i) bis (iii) umfaßt: (i) Umsetzung des Hydroperoxides mit der organischen Verbindung unter Erhalt einer Mischung, umfassend die umgesetzte organische Verbindung und nicht umgesetztes Hydroperoxid; (ii) Abtrennung des nicht umgesetzten Hydroperoxides aus der aus Stufe (i) resultierenden Mischung; (iii) Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides aus Stufe (ii) mit der organischen Verbindung.			

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidschan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

Verfahren zur Umsetzung einer organischen Verbindung mit einem Hydroperoxid

5

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Umsetzung einer organischen Verbindung mit einem Hydroperoxid, wobei im Laufe des Verfahrens Hydroperoxid
10 abgetrennt wird und erneut mit der organischen Verbindung umgesetzt wird. Ebenso betrifft die vorliegende Erfindung eine Vorrichtung zur Umsetzung einer organischen Verbindung mit einem Hydroperoxid.

Umsetzungen von organischen Verbindungen mit Hydroperoxiden, d.h. mit
15 Verbindungen der allgemeinen Formel ROOH , werden in den gängigen Verfahren des Standes der Technik im Regelfall einstufig durchgeführt.

Der Begriff „einstufig“ bezieht sich in diesem Zusammenhang auf das Hydroperoxid-Edukt und bedeutet, daß während des gesamten Verfahrens nur in
20 einem einzigen Schritt Hydroperoxid der umzusetzenden organischen Verbindung zugegeben wird.

Die US-A-5,262,550 beschreibt beispielsweise ein Verfahren zur Epoxidierung von Alkenen, in dem in einer Stufe Alken mit Wasserstoffperoxid oder einem
25 Wasserstoffperoxid-Precursor zum entsprechenden Alkenoxid umgesetzt wird.

Die US-A-4,883,260 offenbart ein Verfahren, in dem Alken mit Wasserstoffperoxid in einer Stufe im Stahlautoklaven bzw. im Glasautoklaven umgesetzt wird.

30 In S.-H. Wang, Process Economics Program, Report 2E, S. 6-1 bis 6-27, SRI International (1994) ist beispielsweise ein Verfahren beschrieben, in dem in einer

Stufe eine ca. 17 Gew.-%ige Ethylbenzolhydroperoxidlösung mit Propen an einem homogenen Mo-Katalysator umgesetzt wird. Insgesamt werden bei diesem Verfahren pro Mol Hydroperoxid 7,2 mol Propen eingesetzt.

- 5 Die gleiche Schrift offenbart auf den Seiten 6-28 bis 6-47 ein Verfahren, in dem in einer Stufe eine ca. 20 Gew.-%ige Ethylbenzolhydroperoxidlösung mit Propen an einem heterogenen Ti/SiO₂-Katalysator umgesetzt wird, wobei das Alken epoxidiert wird. Pro Mol Hydroperoxid werden hierbei 16,7 mol Propen eingesetzt.
- 10 Ebenfalls in dieser Schrift wird auf den Seiten 5-1 bis 5-21 ein Verfahren offenbart, in dem in einer Stufe eine ca. 40 Gew.-%ige tert-Butylhydroperoxidlösung mit Propen an einem homogenen Mo-Katalysator umgesetzt wird, wobei das Alken epoxidiert wird. Pro Mol Hydroperoxid werden hierbei 3,7 mol Propen eingesetzt.
- 15 Die gleiche Schrift offenbart auf den Seiten 5-22 bis 5-43 ein Verfahren, in dem in zwei direkt aufeinanderfolgenden Stufen eine ca. 72 Gew.-%ige tert-Butylhydroperoxidlösung mit Propen und einem homogenen Mo-Katalysator umgesetzt wird, wobei das Alken epoxidiert wird. Dabei werden pro Mol Hydroperoxid 1,2 Mol Propen eingesetzt.
- 20 Ein Nachteil dieser Verfahren ist darin zu sehen, daß entweder mit einem relativ hohen Überschuß an der umzusetzenden organischen Verbindung oder mit einem sehr konzentrierten Hydroperoxid gearbeitet werden muß, um optimale Selektivitäten zu erreichen.
- 25 Eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es daher, ein Verfahren bereitzustellen, das es erlaubt, den Überschuß an umzusetzender organischer Verbindung so gering wie möglich zu halten und ein relativ niedrig konzentriertes Hydroperoxid einzusetzen.

Daher betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren zur Umsetzung einer organischen Verbindung mit einem Hydroperoxid, das mindestens die folgenden Stufen (i) bis (iii) umfaßt:

- 5 (i) Umsetzung des Hydroperoxides mit der organischen Verbindung unter Erhalt einer Mischung, umfassend die umgesetzte organische Verbindung und nicht umgesetztes Hydroperoxid,
- (ii) Abtrennung des nicht umgesetzten Hydroperoxides aus der aus Stufe (i) resultierenden Mischung,
- 10 (iii) Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides aus Stufe (ii) mit der organischen Verbindung.

Demgemäß findet die Umsetzung der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid in mindestens zwei Stufen (i) und (iii) statt. Ebenso ist es im
15 erfindungsgemäßen Verfahren denkbar, daß die Umsetzung der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid in mehr als zwei Stufen stattfindet. Je nach Anzahl der Stufen, in denen die Umsetzung stattfindet, ist es selbstverständlich im erfindungsgemäßen Verfahren auch denkbar, daß mehr als eine Stufe durchlaufen wird, in der das eingesetzte Hydroperoxid abgetrennt wird.

20

Als Beispiel sei z.B. ein Verfahren genannt, in dem die Umsetzung der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid in den Stufen (i), (iii) und (v), die Abtrennung des Hydroperoxids in den Stufen (ii) und (iv) stattfindet.

25 Im allgemeinen werden im erfindungsgemäßen Verfahren zwei bis fünf Stufen durchlaufen, in denen die organische Verbindung mit dem Hydroperoxid umgesetzt wird. Die vorliegende Erfindung betrifft demgemäß auch ein Verfahren zur Umsetzung einer organischen Verbindung mit einem Hydroperoxid, das die folgenden Stufen (i) bis (ix) aufweist:

- 30 (i) Umsetzung des Hydroperoxides mit der organischen Verbindung unter Erhalt einer Mischung M_1 ,

- (ii) Abtrennung des Hydroperoxides aus der aus Stufe (i) resultierenden Mischung M_I ,
- (iii) Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides aus Stufe (ii) mit der organischen Verbindung unter Erhalt einer Mischung M_{II} ,
- 5 (iv) Abtrennung des Hydroperoxides aus der aus Stufe (iii) resultierenden Mischung M_{II} ,
- (v) Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides aus Stufe (iv) mit der organischen Verbindung unter Erhalt einer Mischung M_{III} ,
- (vi) Abtrennung des Hydroperoxides aus der aus Stufe (v) resultierenden
10 Mischung M_{III} ,
- (vii) Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides aus Stufe (vi) mit der organischen Verbindung unter Erhalt einer Mischung M_{IV} ,
- (viii) Abtrennung des Hydroperoxides aus der aus Stufe (vii) resultierenden Mischung M_{IV} ,
- 15 (ix) Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides aus Stufe (viii) mit der organischen Verbindung.

Bevorzugt sind im erfindungsgemäßen Verfahren zwei bis vier Stufen, in denen die organische Verbindung mit Hydroperoxid umgesetzt wird, besonders bevorzugt
20 zwei bis drei Stufen. Vorzugsweise findet die Umsetzung der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid in zwei Stufen statt.

Die Abtrennung des Hydroperoxids in den oben genannten Abtrennstufen (ii), (iv), (vi) und (viii) kann im erfindungsgemäßen Verfahren nach allen gängigen Verfahren
25 gemäß dem Stand der Technik durchgeführt werden. Dabei können in unterschiedlichen Abtrennstufen auch unterschiedliche Abtrennmethoden eingesetzt werden.

Vorzugsweise erfolgt die Abtrennung des Hydroperoxides in den Abtrennstufen
30 destillativ. Je nach den Anforderungen des Verfahrens ist dabei eine Abtrennung in einer oder mehreren Destillationskolonnen möglich. Vorzugsweise wird in einer

Abtrennstufe zur Abtrennung des Hydroperoxides eine Destillationskolonne verwendet.

5 Im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens ist es denkbar, für jede Stufe, in der das Hydroperoxid abgetrennt wird, eine eigene Abtrennvorrichtung A_i vorzusehen. Ebenso ist es möglich, bei entsprechender Reaktionsführung und bei mehreren Abtrennstufen die Abtrennungen in einer einzigen Abtrennvorrichtung durchzuführen.

10 Sind mehrere Abtrennstufen vorgesehen, ist es auch möglich, durch geeignete Reaktionsführung jeweils zwei oder auch mehr Abtrennstufen in jeweils einer Abtrennvorrichtung durchzuführen. Ganz allgemein ist es demgemäß möglich, für n Abtrennstufen insgesamt m Abtrennvorrichtungen vorzusehen, wobei $1 \leq m \leq n$.

15 Sollte im Anschluß an die letzte Stufe, in der eine Umsetzung der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid stattfindet, noch eine weitere Abtrennung des Hydroperoxids gewünscht sein, beispielsweise, um eventuell restliches Hydroperoxid zu recyceln, so ist dies im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens selbstverständlich ebenfalls möglich.

20

Aus der Mischung, die aus einer Umsetzungsstufe, in der die organische Verbindung mit dem Hydroperoxid umgesetzt wird, resultiert, kann im erfindungsgemäßen Verfahren in einer Abtrennvorrichtung neben dem Hydroperoxid auch die umgesetzte organische Verbindung abgetrennt werden.

25 Natürlich ist es auch möglich, nach Abtrennung des Hydroperoxids das verbleibende Reaktionsgut in eine weitere, speziell zu diesem Zweck vorgesehene Abtrennvorrichtung zu überführen und dort aus dem Reaktionsgut die umgesetzte organische Verbindung abzutrennen.

In beiden Fällen ist es beispielsweise möglich, die umgesetzte organische Verbindung in den n Abtrennvorrichtungen zu sammeln und nach Beendigung der Umsetzungen der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid abzutrennen.

- 5 Bevorzugt wird die umgesetzte organische Verbindung jedoch in der jeweiligen Abtrennvorrichtung neben dem Hydroperoxid abgetrennt. Bei einer destillativen Abtrennung ist es beispielsweise möglich, die umgesetzte organische Verbindung über Kopf der Mischung zu entnehmen, und im Seitenabzug das Hydroperoxid aus der Mischung abzutrennen.

10

Im erfindungsgemäßen Verfahren ist es natürlich ebenfalls möglich, bei Verwendung einer Destillationsanlage als Abtrenneinrichtung das Hydroperoxid nicht über Seitenabzug, sondern über Sumpf aus der Mischung abzutrennen.

- 15 Erfolgt die Abtrennung des Hydroperoxids und/oder der umgesetzten organischen Verbindung in einer Destillationsanlage, ist es im erfindungsgemäßen Verfahren möglich, eventuell anfallende hochsiedende Komponenten der Mischung, die als Nebenprodukte aus der Umsetzung der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid anfallen, über Sumpf abzutrennen. Dabei ist es auch denkbar,
- 20 beispielsweise durch Zugabe von vorzugsweise gasförmigen, niedrigsiedenden Komponenten, wie z.B. der organischen Verbindung, vorzugsweise Propen, an sich, die Sumpftemperatur zu erniedrigen.

- Beispiele für solche niedrigsiedenden Komponenten sind u.a. Kohlenwasserstoffe mit 1 bis 4 Kohlenstoffatomen wie beispielsweise Methan, Ethan, Propan, Butan, Ethen oder Butene. Ebenso können beispielsweise Stickstoff oder Argon eingesetzt werden.
- 25

- Selbstverständlich ist es im erfindungsgemäßen Verfahren möglich, auch mehrere organische Verbindungen mit dem Hydroperoxid umzusetzen. Ebenso ist es denkbar, zur Umsetzung mehrere Hydroperoxide zu verwenden.
- 30

Werden mehrere organische Verbindungen und/oder mehrere Hydroperoxide miteinander in den jeweiligen Stufen umgesetzt, so können in den Mischungen verschiedenartige Produkte, die aus den Umsetzungen resultieren, vorliegen. Werden diese wiederum in den jeweiligen Abtrennstufen destillativ abgetrennt, kann es notwendig sein, zur Abtrennung mehrerer Destillationskolonnen vorzusehen. Ebenso kann die destillative Abtrennung mehrerer Hydroperoxide aus der Mischung mehrere Destillationskolonnen erforderlich machen.

Die Umsetzung der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid in der Stufe (i) findet in einem dafür geeigneten Reaktor R_i statt. Als Edukte der Umsetzung werden die umzusetzende organische Verbindung, das Hydroperoxid und, sofern erforderlich, ein oder auch mehrere bei der Umsetzung geeignete und/oder erforderliche Lösungsmittel eingesetzt.

In den Reaktor R_i fließen also im erfindungsgemäßen Verfahren mindestens die Ströme E_i^1 und E_i^2 . Gegebenenfalls kann beispielsweise ein weiterer Strom E_i^3 in den Reaktor R_i fließen. Dabei bezeichnet

E_i^1 den Strom, der die umzusetzende Verbindung enthält, gegebenenfalls gelöst in einem oder mehreren Lösungsmitteln,

E_i^2 den Strom, der das Hydroperoxid enthält, gegebenenfalls gelöst in einem oder mehreren Lösungsmitteln, und

E_i^3 den Strom, der ein oder mehrere Lösungsmittel enthält.

Die einzelnen Ströme E_i^1 werden im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens vor dem Zufluß in den Reaktor R_i vorzugsweise zu einem Strom E_i vereinigt. Ebenso ist es prinzipiell möglich, die einzelnen Ströme einzeln in den Reaktor R_i zu leiten. Weiter ist es auch möglich, die einzelnen Ströme, in sinnvollen Kombinationen zusammengeführt, in den Reaktor R_i zu leiten. Beispielsweise könnten E_i^1 und E_i^3 vor dem Eingang in den Reaktor R_i zusammengeführt und in den Reaktor R_i geleitet werden, in den als separater Strom zusätzlich der Strom E_i^2 fließt.

Bevorzugt wird im erfindungsgemäßen Verfahren ein Strom E_i in den Reaktor R_i geleitet, der aus der Kombination der Ströme E_i^1 , E_i^2 und E_i^3 besteht. Dabei ist ein Strom bevorzugt, bei dem die Konzentrationen der einzelnen Komponenten des Stroms so gewählt sind, daß der Strom flüssig und einphasig ist.

5

Bevorzugt werden dabei Hydroperoxidkonzentrationen in E_i verwendet, die im Bereich von 0,01 bis 10, besonders bevorzugt im Bereich von 0,1 bis 9 Gew.-%, weiter besonders bevorzugt im Bereich von 1 bis 8 Gew.-% und insbesondere im Bereich von 5 bis 7 Gew.-% liegen.

10

Die Konzentration der umzusetzenden organischen Verbindung wird beispielsweise so gewählt, daß das molare Verhältnis von umzusetzender organischer Verbindung zu Hydroperoxid im Bereich von 0,7 bis 3,0, bevorzugt im Bereich von 0,8 bis 2,7, weiter besonders bevorzugt im Bereich von 0,9 bis 2,3 und insbesondere im Bereich

15

von 1,0 bis 2,0 liegt.

Je nach Temperatur, die zur Umsetzung der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid im Reaktor R_i gewählt wird, kann es im erfindungsgemäßen Verfahren sinnvoll sein, den Strom oder die Ströme vor dem Eingang in den

20

Reaktor R_i vorzutemperieren.

Die Reaktionsbedingungen werden im Reaktor R_i im erfindungsgemäßen Verfahren so gewählt, daß der Hydroperoxidumsatz im allgemeinen im Bereich von 70 bis 95 %, bevorzugt im Bereich von 80 bis 94,5 %, und insbesondere bevorzugt im

25

Bereich von 85 bis 94 % liegt.

Weiter werden Druck p_i , Temperatur T_i und Verweilzeit Δt_i des Reaktionsgutes im Reaktor R_i bevorzugt so gewählt, daß die Mischung M_i , die aus der Umsetzung resultiert, flüssig und einphasig ist.

30

Dabei werden Drücke p_i gewählt, die im allgemeinen im Bereich vom Eigendruck bis 100 bar liegen, bevorzugt im Bereich vom Eigendruck bis 40 bar und besonders bevorzugt im Bereich vom Eigendruck bis 30 bar.

- 5 Die Temperaturen T_i liegen im allgemeinen im Bereich von 0 bis 120 °C, bevorzugt im Bereich von 10 bis 100 °C, weiter bevorzugt im Bereich von 20 bis 90 °C und besonders bevorzugt im Bereich von 30 bis 80 °C.

Nach der Umsetzung im Reaktor R_i wird die resultierende Mischung als Strom M_i
10 der Abtrennvorrichtung A_i zugeführt. Dort wird, wie oben beschrieben, das Hydroperoxid aus der Mischung abgetrennt.

Erfolgt bei destillativer Abtrennung hierbei auch die Abtrennung von umgesetzter organischer Verbindung, so wird die Destillation im allgemeinen so geführt, daß aus
15 M_i mindestens 50 %, bevorzugt mindestens 60 %, weiter bevorzugt mindestens 70 %, besonders bevorzugt mindestens 80 % und insbesondere bevorzugt mindestens 90 % der umgesetzten organischen Verbindung abgetrennt werden.

Bevorzugt wird die Abtrennung so geführt, daß eine flüssige Mischung, die das
20 Hydroperoxid enthält, abgetrennt wird. Diese abgetrennte Mischung wird im folgenden mit M_i^2 bezeichnet. Dabei ist es möglich, daß die abgetrennte Mischung, die das Hydroperoxid enthält, zusätzlich zum Hydroperoxid beispielsweise noch geringe Mengen an nicht umgesetzter organischer Verbindung und/oder umgesetzter organischer Verbindung enthält. Ebenso kann die Mischung M_i^2 , die das abgetrennte
25 Hydroperoxid enthält, gegebenenfalls erforderliches Lösungsmittel enthalten, das über den Strom E_i^3 zugeetzt wurde, oder Lösungsmittel, das gegebenenfalls in den Strömen E_i^1 und/oder E_i^2 enthalten war.

Wird in der Abtrennvorrichtung A_i auch die umgesetzte organische Verbindung
30 abgetrennt, so resultiert aus dieser Abtrennung, aus der bevorzugt eine flüssige Mischung oder eine Flüssigkeit-Gas-Mischung erhalten wird, ein Strom, der im

folgenden mit M_1^1 bezeichnet wird. Dieser enthält im erfindungsgemäßen Verfahren neben der umgesetzten organischen Verbindung gegebenenfalls die nicht umgesetzte organische Verbindung und/oder geringe Mengen an gegebenenfalls erforderlichem Lösungsmittel, das über den Strom E_1^3 zugesetzt wurde, oder Lösungsmittel, das
5 gegebenenfalls in den Strömen E_1^1 und/oder E_1^2 enthalten war.

Wird, wie oben beschrieben, die Abtrennung in einer Destillationsanlage durchgeführt, und werden über Sumpf hochsiedende Anteile von M_1 abgetrennt, so resultiert aus dieser Abtrennung ein Strom M_1^3 . Solche hochsiedenden Anteile
10 können beispielsweise Nebenprodukte der Umsetzung in Reaktor R_1 sein, die im Strom M_1 enthalten sind.

Nach dem Durchlauf der Stufen (i) und (ii) wird im erfindungsgemäßen Verfahren das abgetrennte Hydroperoxid in der Stufe (iii) erneut mit der organischen
15 Verbindung umgesetzt.

Dabei ist es beispielsweise möglich, den Strom M_1^2 , der das Hydroperoxid enthält, in den Reaktor R_1 zurückzuführen und dort mit der organischen Verbindung umzusetzen.
20

Hierbei sind im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens verschiedene Möglichkeiten der Rückführung von M_1^2 in R_1 denkbar.

Unabhängig davon, wie die Ströme E_1^1 bis E_1^3 in den Reaktor R_1 geführt werden, kann beispielsweise M_1^2 als separater Strom in R_1 geleitet werden. Dabei ist eine
25 Vorerwärmung, wie oben beschrieben, des Stromes M_1^2 möglich.

Ebenso ist es beispielsweise möglich, M_1^2 dem Strom E_1^2 zuzuführen, bevor der resultierende Strom $E_1^2 + M_1^2$ in R_1 geleitet wird. Möglich ist ebenso, M_1^2 dem
30 Strom E_1 , der aus der Kombination aus E_1^1 bis E_1^3 resultiert, oder einem geeigneten,

wie oben beschriebenen Strom zuzumischen, der aus einer geeigneten Kombination aus irgendzwei der Ströme E_i^1 bis E_i^3 resultiert.

5 Wird eine der Verfahrensweisen gewählt, in der M_i^2 vor dem Zulauf in R_i einem anderen Strom zugegeben wird, so werden im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens die Konzentrationen der Komponenten der entsprechenden Ströme vorzugsweise so eingestellt, daß der resultierende Strom flüssig und einphasig bleibt.

10 In einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahren wird der Strom M_i^2 in einen zweiten Reaktor R_{ii} geleitet. Der Strom M_i^2 stellt also, bezogen auf den Reaktor R_{ii} , in Analogie zu den Strömen, die in den Reaktor R_i fließen, den Strom E_{ii}^2 dar. Da im Reaktor R_{ii} im erfindungsgemäßen Verfahren gemäß Stufe (iii) eine erneute Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides mit der umzusetzenden organischen Verbindung stattfindet, ist bezüglich des Reaktors R_{ii}
15 mindestens ein weiterer Strom E_{ii}^1 erforderlich. Gegebenenfalls kann beispielsweise auch ein Strom E_{ii}^3 erforderlich sein.

Dabei bezeichnet, analog zu den oben beschriebenen Strömen E_i^1 bis E_i^3 ,

20 E_{ii}^1 den Strom, der die umzusetzende Verbindung enthält, gegebenenfalls gelöst in einem oder mehreren Lösungsmitteln,
 E_{ii}^2 den Strom, der das Hydroperoxid enthält, gegebenenfalls gelöst in einem oder mehreren Lösungsmitteln, und
 E_{ii}^3 den Strom, der ein oder mehrere Lösungsmittel enthält.

25

Ebenfalls analog zu den oben beschriebenen Strömen E_i^i ist es möglich, die Ströme E_{ii}^i einzeln oder zusammengeführt in geeigneten Kombinationen in den Reaktor R_{ii} zu leiten. Ebenso ist, wie oben beschrieben, eine Vortemperierung der Ströme E_{ii}^i möglich.

30

Vorzugsweise wird der Strom E_{II}^2 mit einem Strom E_{II}^1 oder einem Strom $E_{II}^1 + E_{II}^3$ zusammengeführt und der resultierende Strom in R_{II} geleitet. Die Konzentrationen der Komponenten der Ströme E_{II}^1 bzw. E_{II}^3 werden dabei bevorzugt so gewählt, daß der Strom E_{II} , der in den Reaktor R_{II} fließt, flüssig und einphasig ist.

5

Dabei wird die Konzentration der umzusetzenden organischen Verbindung so gewählt, daß das molare Verhältnis von umzusetzender organischer Verbindung zu Hydroperoxid bevorzugt im Bereich von 0,7 bis 10,0, weiter bevorzugt im Bereich von 0,8 bis 8,0, besonders bevorzugt im Bereich von 0,9 bis 6,0 und insbesondere
10 im Bereich von 1,0 bis 4,0 liegt.

Wie im Reaktor R_I wird die Umsetzung im Reaktor R_{II} bei einem Druck p_{II} , einer Temperatur T_{II} und einer Verweilzeit Δt_{II} des Reaktionsgutes durchgeführt, daß Hydroperoxidumsätze erzielt werden, die im allgemeinen im Bereich von $\geq 90\%$,
15 bevorzugt im Bereich von $\geq 92\%$, weiter bevorzugt im Bereich $\geq 95\%$ und besonders bevorzugt im Bereich von 95 bis 99,5% liegen.

Dabei werden Drücke p_{II} gewählt, die im allgemeinen im Bereich vom Eigendruck bis 100 bar liegen, bevorzugt im Bereich vom Eigendruck bis 40 bar und besonders
20 bevorzugt im Bereich vom Eigendruck bis 30 bar.

Die Temperaturen T_{II} liegen im allgemeinen im Bereich von 0 bis 120 °C, bevorzugt im Bereich von 10 bis 100 °C, weiter bevorzugt im Bereich von 20 bis 90 °C und besonders bevorzugt im Bereich von 30 bis 80 °C.

25

Selbstverständlich ist es im erfindungsgemäßen Verfahren möglich, die Mischung M_{II} , die aus der Umsetzung im Reaktor R_{II} resultiert, dem Reaktor R_{II} zu entnehmen und, wie oben bereits beschrieben, einer Abtrennvorrichtung A_{II} oder auch der Abtrennvorrichtung A_I zuzuführen und gegebenenfalls eine dritte Umsetzung
30 anzuschließen.

In einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens werden jedoch zwei Reaktoren R_I und R_{II} sowie eine Abtrennvorrichtung A_I verwendet. Demgemäß betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren, das dadurch gekennzeichnet ist, daß Umsetzung in den Stufen (i) und (iii) in zwei getrennten
5 Reaktoren durchgeführt werden.

Als Reaktoren können selbstverständlich alle denkbaren, für die jeweiligen Reaktionen am besten geeigneten Reaktoren eingesetzt werden. Dabei ist im erfindungsgemäßen Verfahren ein Reaktor nicht auf einen einzelnen Behälter
10 beschränkt. Vielmehr ist es auch möglich, als beispielsweise Reaktor R_I oder beispielsweise Reaktor R_{II} eine Rührkesselskaskade einzusetzen.

Bevorzugt werden im erfindungsgemäßen Verfahren als Reaktoren Festbettreaktoren verwendet. Demgemäß betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren, wie oben
15 beschrieben, das dadurch gekennzeichnet ist, daß als Reaktoren für die Umsetzungen Festbettreaktoren verwendet werden. Weiter bevorzugt werden als Festbettreaktoren Festbettrohrreaktoren eingesetzt.

Insbesondere wird im erfindungsgemäßen Verfahren als Reaktor R_I ein isothermer
20 Festbettreaktor und als Reaktor R_{II} ein adiabatischer Festbettreaktor verwendet.

Daher betrifft die vorliegende Erfindung auch eine Vorrichtung, umfassend einen isothermen Festbettreaktor (I), eine Abtrenneinrichtung (II) und einen adiabatischen Festbettreaktor (III).
25

Ebenso betrifft die vorliegende Erfindung die Verwendung dieser Vorrichtung zur Umsetzung einer organischen Verbindung mit einem Hydroperoxid.

Weiter betrifft die vorliegende Erfindung diese Verwendung, wobei zur Umsetzung
30 der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid die folgenden Stufen (i) bis (iii) durchlaufen werden:

- (i) Umsetzung des Hydroperoxides mit der organischen Verbindung unter Erhalt einer Mischung, umfassend die umgesetzte organische Verbindung und nicht umgesetztes Hydroperoxid,
- (ii) Abtrennung des nicht umgesetzten Hydroperoxides aus der aus Stufe (i) resultierenden Mischung,
- (iii) Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides aus Stufe (ii) mit der organischen Verbindung.

Als Hydroperoxid können im erfindungsgemäßen Verfahren sämtliche aus dem Stand der Technik bekannten Hydroperoxide, die für die Umsetzung der organischen Verbindung geeignet sind, eingesetzt werden.

Beispiele für solche Hydroperoxide sind etwa tert-Butylhydroperoxid oder Ethylbenzolhydroperoxid, die im oben genannten SRI-Report 2E „Propylene Oxide“ genannt sind. Das tert-Butylhydroperoxid wird hierin hergestellt ausgehend von Isobutan und Sauerstoff. Das Ethylbenzolhydroperoxid wird hergestellt ausgehend von Ethylbenzol und Sauerstoff.

Bevorzugt wird als Hydroperoxid im vorliegenden Verfahren Wasserstoffperoxid eingesetzt. Demgemäß betrifft die vorliegende Erfindung auch ein Verfahren, wie oben beschrieben, das dadurch gekennzeichnet ist, daß als Hydroperoxid Wasserstoffperoxid verwendet wird. Bevorzugt wird dabei eine wäßrige Wasserstoffperoxidlösung verwendet.

Zur Herstellung von Wasserstoffperoxid kann dabei beispielsweise auf das Anthrachinonverfahren zurückgegriffen werden, nach dem praktisch die gesamte Menge des weltweit produzierten Wasserstoffperoxids hergestellt wird. Dieses Verfahren beruht auf der katalytischen Hydrierung einer Anthrachinon-Verbindung zur entsprechenden Anthrahydrochinon-Verbindung, nachfolgender Umsetzung derselben mit Sauerstoff unter Bildung von Wasserstoffperoxid und anschließender Abtrennung des gebildeten Wasserstoffperoxids durch Extraktion. Der

Katalysezyklus wird durch erneute Hydrierung der rückgebildeten Anthrachinon-Verbindung geschlossen.

5 Einen Überblick über das Anthrachinonverfahren gibt „Ullmanns Encyclopedia of Industrial Chemistry“, 5. Auflage, Band 13, Seiten 447 bis 456.

10 Ebenso ist es denkbar, zur Wasserstoffperoxidgewinnung Schwefelsäure durch anodische Oxidation unter gleichzeitiger kathodischer Wasserstoffentwicklung in Peroxodischwefelsäure zu überführen. Die Hydrolyse der Peroxodischwefelsäure führt dann auf dem Weg über Peroxoschwefelsäure zu Wasserstoffperoxid und Schwefelsäure, die damit zurückgewonnen wird.

Möglich ist selbstverständlich auch die Darstellung von Wasserstoffperoxid aus den Elementen.

15 In den einzelnen Reaktoren ist eine Reaktionsführung dergestalt denkbar, daß bei entsprechender Wahl der organischen Verbindung die Umsetzung derselben mit dem Hydroperoxid bei den gegebenen Druck- und Temperaturverhältnissen ohne Zusatz von Katalysatoren erfolgt.

20 Bevorzugt wird jedoch eine Verfahrensweise, bei der zur größeren Effizienz der Umsetzung ein oder mehrere geeignete Katalysatoren zugesetzt werden, wobei wiederum heterogene Katalysatoren bevorzugt eingesetzt werden. Demgemäß betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren, wie oben beschrieben, das dadurch gekennzeichnet ist, daß die organische Verbindung bei der Umsetzung mit einem
25 heterogenen Katalysator in Kontakt gebracht wird.

Dabei sind prinzipiell alle heterogenen Katalysatoren denkbar, die für die jeweilige Umsetzung geeignet sind. Bevorzugt werden dabei Katalysatoren verwendet, die ein poröses oxidisches Material wie z.B. ein Zeolith umfassen. Vorzugsweise werden
30 Katalysatoren eingesetzt, die als poröses oxidisches Material ein Titan-, Vanadium-, Chrom-, Niob- oder Zirkoniumhaltigen Zeolith umfassen.

Dabei sind im einzelnen Titan-, Vanadium-, Chrom-, Niob-, Zirkoniumhaltige Zeolithe mit Pentasil-Zeolith-Struktur, insbesondere die Typen mit röntgenografischer Zuordnung zur BEA-, MOR-, TON-, MTW-, FER-, MFI-, MEL-, CHA-, ERI-,
5 RHO-, GIS-, BOG-, NON-, EMT-, HEU-, KFI-, FAU-, DDR-, MTT-, RUT-, RTH-, LTL-, MAZ-, GME-, NES-, OFF-, SGT-, EUO-, MFS-, MWW- oder MFI/MEL-Mischstruktur sowie ITQ-4 zu nennen. Denkbar sind für den Einsatz im erfindungsgemäßen Verfahren weiterhin titanhaltige Zeolithe mit der Struktur des UTD-1, CIT-1 oder CIT-5. Als weitere titanhaltige Zeolithe sind solche mit der
10 Struktur des ZSM-48 oder ZSM-12 zu nennen.

Als besonders bevorzugt sind für das erfindungsgemäße Verfahren Ti-Zeolithe mit MFI-, MEL- oder MFI/MEL-Mischstruktur anzusehen. Als weiter bevorzugt sind im einzelnen die Ti-enthaltenden Zeolith-Katalysatoren, die im allgemeinen als „TS-1“, „TS-2“, „TS-3“ bezeichnet werden, sowie Ti-Zeolithe mit einer zu β -Zeolith
15 isomorphen Gerüststruktur zu nennen.

Insbesondere bevorzugt wird im erfindungsgemäßen Verfahren ein heterogener Katalysator, der das titanhaltige Silikalit TS-1 umfaßt, verwendet.

20 Dabei ist es im erfindungsgemäßen Verfahren möglich, als Katalysator das poröse oxidische Material an sich zu verwenden. Selbstverständlich ist es jedoch auch möglich, als Katalysator einen Formkörper einzusetzen, der das poröse oxidische Material umfaßt. Dabei können zur Herstellung des Formkörpers, ausgehend von dem porösen oxidischen Material, alle Verfahren gemäß dem Stand der Technik
25 eingesetzt werden.

Vor, während oder nach dem einen oder mehreren Formgebungsschritten in diesen Verfahren können auf das Katalysatormaterial Edelmetalle in Form geeigneter Edelmetallkomponenten, beispielsweise in Form von wasserlöslichen Salzen
30 aufgebracht werden. Vorzugsweise wird dieses Verfahren angewendet, um Oxidationskatalysatoren auf der Basis von Titan- oder Vanadiumsilikaten mit

Zeolithstruktur herzustellen, wobei Katalysatoren erhältlich sind, die einen Gehalt von 0,01 bis 30 Gew.-% an einem oder mehreren Edelmetallen aus der Gruppe Ruthenium, Rhodium, Palladium, Osmium, Iridium, Platin, Rhenium, Gold und Silber aufweisen. Derartige Katalysatoren sind beispielsweise in der DE-A 196 23 609.6 beschrieben, die hiermit bzgl. der darin beschriebenen Katalysatoren voll umfänglich in den Kontext der vorliegenden Anmeldung durch Bezugnahme aufgenommen wird.

Selbstverständlich können die Formkörper konfektioniert werden. Sämtliche Verfahren zur Zerkleinerung sind dabei denkbar, beispielsweise durch Splittung oder Brechen der Formkörper, ebenso wie weitere chemische Behandlungen, wie beispielsweise vorstehend beschrieben.

Bei Verwendung eines Formkörpers oder auch mehr davon als Katalysator kann dieser im erfindungsgemäßen Verfahren nach erfolgter Deaktivierung durch ein Verfahren regeneriert werden, bei dem die Regenerierung durch gezieltes Abbrennen der für die Deaktivierung verantwortlichen Beläge erfolgt. Dabei wird bevorzugt in einer Inertgasatmosphäre gearbeitet, die genau definierte Mengen an Sauerstoff-liefernden Substanzen enthält. Dieses Regenerierungsverfahren ist in der DE-A 197 23 949.8 beschrieben, die diesbezüglich vollumfänglich in den Kontext der vorliegenden Anmeldung durch Bezugnahme einbezogen werden.

Unter den Reaktionen, die im erfindungsgemäßen Verfahren möglich sind, seien beispielhaft die folgenden genannt:

die Epoxidation von Olefinen wie z.B. die Herstellung von Propenoxid aus Propen und H_2O_2 oder aus Propen und Gemischen, die H_2O_2 in situ liefern;

Hydroxylierungen wie z.B. die Hydroxylierung mono-, bi- oder polycyclischer Aromaten zu mono-, di- oder höher substituierten Hydroxyaromaten, beispielsweise die Umsetzung von Phenol und H_2O_2 oder von Phenol und Gemischen, die H_2O_2 in situ liefern, zu Hydrochinon;

die Oximbildung aus Ketonen unter Anwesenheit von H_2O_2 oder Gemischen, die H_2O_2 in situ liefern, und Ammoniak (Ammonoximierung), beispielsweise die Herstellung von Cyclohexanonoxim aus Cyclohexanon;

5

die Baeyer-Villiger-Oxidation.

Bevorzugt werden im erfindungsgemäßen Verfahren organische Verbindungen umgesetzt, die mindestens eine C-C-Doppelbindung aufweisen. Demgemäß betrifft
10 die vorliegende Erfindung ein Verfahren, wie oben beschrieben, das dadurch gekennzeichnet ist, daß die organische Verbindung mindestens eine C-C-Doppelbindung aufweist.

Als Beispiele für solche organischen Verbindungen mit mindestens einer C-C-
15 Doppelbindung seien folgende Alkene genannt:

Ethen, Propen, 1-Buten, 2-Buten, Isobuten, Butadien, Pentene, Piperylen, Hexene, Hexadiene, Heptene, Octene, Diisobuten, Trimethylpenten, Nonene, Dodecen, Tridecen, Tetra- bis Eicosene, Tri- und Tetrapropen, Polybutadiene, Polyisobutene,
20 Isoprene, Terpene, Geraniol, Linalool, Linalylacetat, Methylencyclopropan, Cyclopenten, Cyclohexen, Norbornen, Cyclohepten, Vinylcyclohexan, Vinyloxiran, Vinylcyclohexen, Styrol, Cycloocten, Cyclooctadien, Vinylnorbornen, Inden, Tetrahydroinden, Methylstyrol, Dicyclopentadien, Divinylbenzol, Cyclododecen, Cyclododecatrien, Stilben, Diphenylbutadien, Vitamin A, Betacarotin, Vinylidenfluorid,
25 Allylhalogenide, Crotylchlorid, Methallylchlorid, Dichlorbuten, Allylalkohol, Methallylalkohol, Butenole, Butendiole, Cyclopentendiole, Pentenole, Octadienole, Tridecenole, ungesättigte Steroide, Ethoxyethen, Isoeugenol, Anethol, ungesättigte Carbonsäuren wie z.B. Acrylsäure, Methacrylsäure, Crotonsäure, Maleinsäure, Vinylessigsäure, ungesättigte Fettsäuren, wie z.B. Ölsäure, Linolsäure, Palmitinsäure,
30 natürlich vorkommende Fette und Öle.

Bevorzugt werden im erfindungsgemäßen Verfahren Alkene verwendet, die 2 bis 8 Kohlenstoffatome enthalten. Besonders bevorzugt werden Ethen, Propen, und Buten umgesetzt. Insbesondere bevorzugt wird Propen umgesetzt.

- 5 Ein weiterer Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens, neben der Tatsache, daß ein geringerer Überschuß an umzusetzender organischer Verbindung im Verhältnis zu Hydroperoxid erreicht werden kann, ist darin zu sehen, daß über die Abtrennung von Hydroperoxid und dessen erneute Umsetzung mit der organischen Verbindung
10 ein hoher Gesamtumsatz des Hydroperoxides erzielt werden kann. Gleichzeitig werden Folgereaktionen des Produktes reduziert.

In Figur 1 ist eine bevorzugte Ausführungsform der Apparatur dargestellt. Dabei bezeichnet

- 15 E_1 einen Strom, enthaltend beispielsweise flüssiges Propen, wäßrige Wasserstoffperoxidlösung und Methanol,
 R_1 einen isothermen Festbettrohrreaktor,
 M_1 einen Strom, resultierend aus der Umsetzung in Reaktor R_1 ,
 A_1 eine Destillationskolonne zur Abtrennung über Kopf, über Seitenabzug und
20 über Sumpf,
 M_1^1 einen Strom, resultierend aus der Abtrennung über Kopf, der vorwiegend Propen, Propenoxid und Methanol umfaßt,
 M_1^2 einen Strom, resultierend aus der Abtrennung über Seitenabzug, der vorwiegend Methanol und wäßrige Wasserstoffperoxidlösung umfaßt und der
25 in den Reaktor R_{II} geleitet wird,
 M_1^3 einen Strom aus der Abtrennung über Sumpf, der hochsiedende Nebenprodukte, beispielsweise Methoxypropanole und Propantriol, aus der Umsetzung in Reaktor R_1 umfaßt,
 M_1^4 einen optionalen Strom, der der Destillationsanlage A_1 zugegeben wird, um
30 die Sumpftemperatur niedrig zu halten, beispielsweise gasförmiges Propen,
 R_{II} einen adiabatischen Festbettrohrreaktor,

E_{II} einen Strom, der flüssiges Propen und Methanol umfaßt und in den Reaktor R_{II} geleitet wird,

M_{II} einen Strom aus Reaktor R_{II} , der Propen, Propenoxid und Methanol umfaßt.

- 5 In Figur 2 ist eine weitere bevorzugte Ausführungsform der Apparatur dargestellt.
Dabei bezeichnet

E_I einen Strom, enthaltend beispielsweise flüssiges Propen, wäßrige Wasserstoffperoxidlösung und Methanol,

- 10 R_I einen isothermen Festbettrohrreaktor,

M_I einen Strom, resultierend aus der Umsetzung in Reaktor R_I ,

A_I eine Destillationskolonne zur Abtrennung über Kopf und über Sumpf,

M_I^1 einen Strom, resultierend aus der Abtrennung über Kopf, der vorwiegend Propen, Propenoxid und Methanol umfaßt,

- 15 M_I^2 einen Strom, resultierend aus der Abtrennung über Sumpf, der vorwiegend Wasserstoffperoxid, Wasser, Methanol und hochsiedende Nebenprodukte umfaßt und der in den Reaktor R_{II} geleitet wird,

R_{II} einen adiabatischen Festbettrohrreaktor,

E_{II} einen Strom, der flüssiges Propen und Methanol umfaßt und in den Reaktor

- 20 R_{II} geleitet wird,

M_{II} einen Strom aus Reaktor R_{II} , der Propen, Propenoxid und Methanol umfaßt.

Beispiele

- 25 *Beispiel 1: Zweistufige Fahrweise mit Zwischenabtrennung*

Durch einen ersten Rohrreaktor mit ca. 50 ml Reaktionsvolumen, gefüllt mit 23.1 g verstrangtem TS-1, wurden Flüsse von 10,5 g/h Wasserstoffperoxid (ca. 40 Gew.-%), 58 g/h Methanol und 10 g/h Propen bei 40 °C Reaktionstemperatur und 20 bar

- 30 Reaktionsdruck geleitet.

Zur Analyse des Austrags des Rohrreaktors wurde die Reaktionsmischung in einen Sambah-Verdampfer gegen Atmosphärendruck entspannt. Die abgetrennten Leichtsieder wurden online in einem Gaschromatographen analysiert. Der flüssige Reaktionsaustrag wurde gesammelt, gewogen und ebenfalls gaschromatographisch analysiert.

Der erreichte Wasserstoffperoxid-Umsatz betrug 85 %. Die Propenoxid-Selektivität bezüglich Wasserstoffperoxid betrug 95 %.

10 Der Austrag aus dem ersten Reaktor, der Methanol, Wasser, Propenoxid, Nebenprodukte, unumgesetztes Propen und Wasserstoffperoxid enthielt, wurde in eine Kolonne entspannt. Die Kolonne wurde bei Normaldruck betrieben und hatte ca. 15 theoretische Stufen.

15 Bei einer Sumpftemperatur von ca. 69 °C gelang eine Abtrennung des Propenoxids aus der Mischung bis auf < 1 Gew.-%.

Über Kopf gingen hierbei neben Propenoxid das leichter siedende Propen und Teile des Methanols. Am Kopf wurde bei 50 °C in einem Teilkondensator der für die
20 Trennung in der Kolonne benötigte Rücklauf kondensiert. Das Kopfprodukt wurde gasförmig abgezogen und der Aufarbeitung zugeführt.

Das Sumpfprodukt wurde einem zweiten Rohrreaktor zugeführt.

25 Durch einen zweiten Rohrreaktor mit ca. 50 ml Reaktionsvolumen, gefüllt mit 28 g verstrangtem TS-1, wurden das Sumpfprodukt aus der Zwischenabtrennung und ein Propenstrom von ca. 9 g/h bei 40 °C Reaktionstemperatur und 20 bar Reaktionsdruck geleitet.

Nach Verlassen des Reaktors wurde die Reaktionsmischung in einem Sambah-Verdampfer gegen Atmosphärendruck entspannt. Die abgetrennten Leichtsieder
30 wurden online in einem Gaschromatographen analysiert. Der flüssige

Reaktionsaustrag wurde gesammelt, gewogen und ebenfalls gaschromatographisch analysiert.

Der erreichte Wasserstoffperoxid-Umsatz betrug 96 %. Die Propenoxid-Selektivität
5 bezüglich Wasserstoffperoxid betrug 96 %.

In der Summe betrug der Wasserstoffperoxid-Umsatz 99,4 % und die Propenoxid-Selektivität 95-96 %. Dies ergab eine Propenoxid-Ausbeute bezüglich Wasserstoffperoxid von 94-95 %.

10

Beispiel 2: Einstufige Fahrweise ohne Zwischenabtrennung

Durch einen Rohrreaktor mit ca. 50 ml Reaktionsvolumen, gefüllt mit 20 g
15 verstrangtem TS-1, wurden Flüsse von 8,3 g/h Wasserstoffperoxid (ca. 40 Gew.-%), 49 g/h Methanol und 7,8 g/h Propen bei 40 °C Reaktionstemperatur und 20 bar Reaktionsdruck geleitet.

Nach Verlassen des Reaktors wurde die Reaktionsmischung in einen Sambay-Verdampfer gegen Atmosphärendruck entspannt. Die abgetrennten Leichtsieder
20 wurden online in einem Gaschromatographen analysiert. Der flüssige Reaktionsaustrag wurde gesammelt, gewogen und ebenfalls gaschromatographisch analysiert.

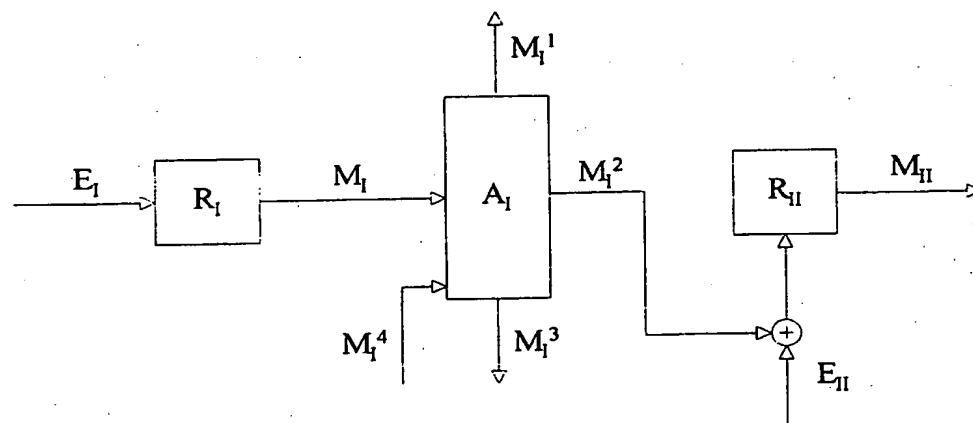
25 Der erreichte Wasserstoffperoxid-Umsatz betrug 98,4 %. Die Propenoxid-Selektivität bezüglich Wasserstoffperoxid betrug 80,3 %. Die Propenoxid-Ausbeute bezüglich Wasserstoffperoxid betrug 79 %.

Patentansprüche

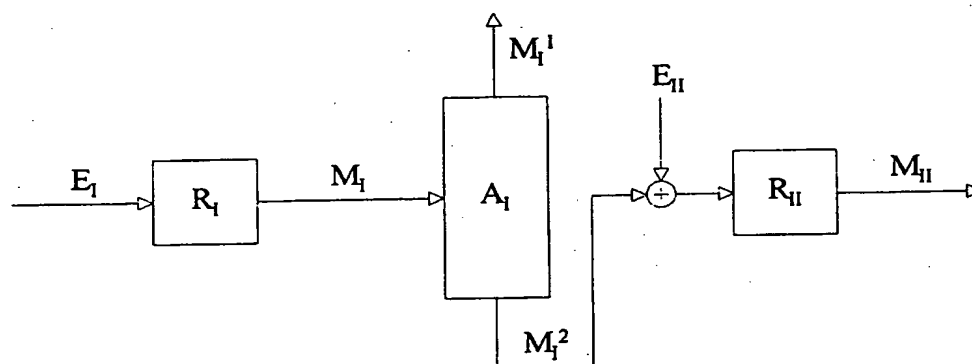
1. Verfahren zur Umsetzung einer organischen Verbindung mit einem Hydroperoxid, das mindestens die folgenden Stufen (i) bis (iii) umfaßt:
 - (i) Umsetzung des Hydroperoxides mit der organischen Verbindung unter Erhalt einer Mischung, umfassend die umgesetzte organische Verbindung und nicht umgesetztes Hydroperoxid,
 - (ii) Abtrennung des nicht umgesetzten Hydroperoxides aus der aus Stufe (i) resultierenden Mischung,
 - (iii) Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides aus Stufe (ii) mit der organischen Verbindung.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Umsetzungen in den Stufen (i) und (iii) in zwei getrennten Reaktoren durchgeführt werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß als Reaktoren für die Umsetzungen Festbettreaktoren verwendet werden.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß als Hydroperoxid Wasserstoffperoxid verwendet wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die organische Verbindung bei der Umsetzung mit einem heterogenen Katalysator in Kontakt gebracht wird.
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der heterogene Katalysator ein titanhaltiges Silicalit umfaßt.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die organische Verbindung mindestens eine C-C-Doppelbindung aufweist.

8. Vorrichtung, umfassend einen isothermen Festbettreaktor (I), eine Abtrenneinrichtung (II) und einen adiabatischen Festbettreaktor (III).
- 5 9. Verwendung einer Vorrichtung gemäß Anspruch 8 zur Umsetzung einer organischen Verbindung mit einem Hydroperoxid.
- 10 10. Verwendung nach Anspruch 9, wobei zur Umsetzung der organischen Verbindung mit dem Hydroperoxid die folgenden Stufen (i) bis (iii) durchlaufen werden:
- (i) Umsetzung des Hydroperoxides mit der organischen Verbindung unter Erhalt einer Mischung, umfassend die umgesetzte organische Verbindung und nicht umgesetztes Hydroperoxid,
- 15 (ii) Abtrennung des nicht umgesetzten Hydroperoxides aus der aus Stufe (i) resultierenden Mischung,
- (iii) Umsetzung des abgetrennten Hydroperoxides aus Stufe (ii) mit der organischen Verbindung.
- 20 11. Verwendung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Umsetzung in Stufe (i) in einem isothermen Festbettreaktor (I), die Abtrennung in Stufe (ii) mittels einer Abtrenneinrichtung (II) und die Umsetzung in Stufe (iii) in einem adiabatischen Festbettreaktor (III) durchgeführt wird.

Figur 1



Figur 2



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP 99/05740

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

A CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 C07B41/00 C07D301/12 C07D301/19 B01J8/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 C07B C07D B01J

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		Relevant to claim No.
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	
X	EP 0 659 473 A (ARCO CHEMICAL TECHNOLOGY) 28 June 1995 (1995-06-28) the whole document	1-11
X	EP 0 031 537 A (BAYER AG) 8 July 1981 (1981-07-08) the whole document	1-11
X	US 5 349 072 A (PRESTON K L ET AL) 20 September 1994 (1994-09-20) the whole document	1-11
X	US 5 274 138 A (KEATING K P ET AL) 28 December 1993 (1993-12-28) the whole document	1-11
	— —/— —	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "I"** later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X"** document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y"** document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
- "A"** document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

20 December 1999

Date of mailing of the international search report

11/01/2000

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax (+31-70) 340-3018

Authorized officer

Allard, M

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP 99/05740

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 977 285 A (MARQUIS E T ET AL) 11 December 1990 (1990-12-11) the whole document, in particular column 9, lines 19-25	1-11
X	US 5 384 418 A (ZAJACEK J G ET AL) 24 January 1995 (1995-01-24) the whole document, in particular column 10, lines 2-4	1-11
X	US 5 374 747 A (SAXTON R J ET AL) 20 December 1994 (1994-12-20) the whole document, in particular column 8, lines 44-46	1-11
X	US 5 463 090 A (RODRIGUEZ C L ET AL) 31 October 1995 (1995-10-31) the whole document, in particular column 8, lines 18-20	1-11
X	EP 0 568 336 A (ARCO CHEMICAL TECHNOLOGY INC.) 3 November 1993 (1993-11-03) cited in the application the whole document, in particular page 6. Line 15	1-11

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

Int. Serial Application No.

PCT/EP 99/05740

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 659473	A	28-06-1995	US 5466836 A	14-11-1995
			AT 171394 T	15-10-1998
			CA 2137310 A	21-06-1995
			CN 1109382 A	04-10-1995
			DE 69413507 D	29-10-1998
			DE 69413507 T	11-02-1999
			ES 2121162 T	16-11-1998
			JP 7196639 A	01-08-1995
			US 5468885 A	21-11-1995
			US 5573736 A	12-11-1996
EP 31537	A	08-07-1981	DE 2952755 A	02-07-1981
			AT 3426 T	15-06-1983
			BR 8008494 A	14-07-1981
			DK 551280 A	30-06-1981
			JP 56100774 A	12-08-1981
US 5349072	A	20-09-1994	CA 2127415 A	07-01-1995
			DE 69417298 D	29-04-1999
			DE 69417298 T	15-07-1999
			EP 0633255 A	11-01-1995
			JP 7252244 A	03-10-1995
US 5274138	A	28-12-1993	CA 2101006 A	22-07-1994
			DE 69400645 D	14-11-1996
			DE 69400645 T	13-02-1997
			EP 0608093 A	27-07-1994
			JP 6247952 A	06-09-1994
US 4977285	A	11-12-1990	CA 2026939 A	09-06-1991
			DE 69022373 D	19-10-1995
			DE 69022373 T	14-03-1996
			EP 0431841 A	12-06-1991
			ES 2078952 T	01-01-1996
			JP 2825669 B	18-11-1998
			JP 6065122 A	08-03-1994
US 5384418	A	24-01-1995	CA 2137048 A	26-07-1995
			CN 1109883 A	11-10-1995
			EP 0677518 A	18-10-1995
			JP 7206836 A	08-08-1995
			SG 45316 A	16-01-1998
US 5374747	A	20-12-1994	CA 2138840 A	24-06-1995
			CN 1113454 A	20-12-1995
			EP 0659685 A	28-06-1995
			JP 7242649 A	19-09-1995
			SG 50357 A	20-07-1998
			US 5453511 A	26-09-1995
			US 5621122 A	15-04-1997
			US 5527520 A	18-06-1996
			US 5684170 A	04-11-1997
			US 5695736 A	09-12-1997
US 5463090	A	31-10-1995	AT 179396 T	15-05-1999
			DE 69509339 D	02-06-1999
			DE 69509339 T	02-09-1999
			EP 0709339 A	01-05-1996

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

In ternational Application No

PCT/EP 99/05740

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 5463090 A		ES 2130540 T	01-07-1999
EP 568336 A	03-11-1993	US 5262550 A	16-11-1993
		AT 129708 T	15-11-1995
		DE 69300720 D	07-12-1995
		DE 69300720 T	11-04-1996
		ES 2079236 T	01-01-1996
		JP 6009592 A	18-01-1994

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Ink. Sonstiges Aktenzeichen

PCT/EP 99/05740

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 4 977 285 A (MARQUIS E T ET AL) 11. Dezember 1990 (1990-12-11) das ganze Dokument, insbesondere Spalte 9, Zeilen 19-25	1-11
X	US 5 384 418 A (ZAJACEK J G ET AL) 24. Januar 1995 (1995-01-24) das ganze Dokument, insbesondere Spalte 10, Zeilen 2-4	1-11
X	US 5 374 747 A (SAXTON R J ET AL) 20. Dezember 1994 (1994-12-20) das ganze Dokument, insbesondere Spalte 8, Zeilen 44-46	1-11
X	US 5 463 090 A (RODRIGUEZ C L ET AL) 31. Oktober 1995 (1995-10-31) das ganze Dokument, insbesondere Spalte 8, Zeilen 18-20	1-11
X	EP 0 568 336 A (ARCO CHEMICAL TECHNOLOGY INC.) 3. November 1993 (1993-11-03) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument, insbesondere Seite 6, Zeile 15	1-11

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 99/05740

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 659473 A	28-06-1995	US 5466836 A	14-11-1995
		AT 171394 T	15-10-1998
		CA 2137310 A	21-06-1995
		CN 1109382 A	04-10-1995
		DE 69413507 D	29-10-1998
		DE 69413507 T	11-02-1999
		ES 2121162 T	16-11-1998
		JP 7196639 A	01-08-1995
		US 5468885 A	21-11-1995
		US 5573736 A	12-11-1996
EP 31537 A	08-07-1981	DE 2952755 A	02-07-1981
		AT 3426 T	15-06-1983
		BR 8008494 A	14-07-1981
		DK 551280 A	30-06-1981
		JP 56100774 A	12-08-1981
US 5349072 A	20-09-1994	CA 2127415 A	07-01-1995
		DE 69417298 D	29-04-1999
		DE 69417298 T	15-07-1999
		EP 0633255 A	11-01-1995
		JP 7252244 A	03-10-1995
US 5274138 A	28-12-1993	CA 2101006 A	22-07-1994
		DE 69400645 D	14-11-1996
		DE 69400645 T	13-02-1997
		EP 0608093 A	27-07-1994
		JP 6247952 A	06-09-1994
US 4977285 A	11-12-1990	CA 2026939 A	09-06-1991
		DE 69022373 D	19-10-1995
		DE 69022373 T	14-03-1996
		EP 0431841 A	12-06-1991
		ES 2078952 T	01-01-1996
		JP 2825669 B	18-11-1998
		JP 6065122 A	08-03-1994
US 5384418 A	24-01-1995	CA 2137048 A	26-07-1995
		CN 1109883 A	11-10-1995
		EP 0677518 A	18-10-1995
		JP 7206836 A	08-08-1995
		SG 45316 A	16-01-1998
US 5374747 A	20-12-1994	CA 2138840 A	24-06-1995
		CN 1113454 A	20-12-1995
		EP 0659685 A	28-06-1995
		JP 7242649 A	19-09-1995
		SG 50357 A	20-07-1998
		US 5453511 A	26-09-1995
		US 5621122 A	15-04-1997
		US 5527520 A	18-06-1996
		US 5684170 A	04-11-1997
		US 5695736 A	09-12-1997
US 5463090 A	31-10-1995	AT 179396 T	15-05-1999
		DE 69509339 D	02-06-1999
		DE 69509339 T	02-09-1999
		EP 0709339 A	01-05-1996

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 99/05740

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 5463090	A		ES	2130540 T	01-07-1999
EP 568336	A	03-11-1993	US	5262550 A	16-11-1993
			AT	129708 T	15-11-1995
			DE	69300720 D	07-12-1995
			DE	69300720 T	11-04-1996
			ES	2079236 T	01-01-1996
			JP	6009592 A	18-01-1994